<table>
<tr><td colspan="4">航　空　自　衛　隊　仕　様　書</td></tr>
<tr><td rowspan="2">仕様書の種類</td><td>内容による分類</td><td colspan="2">装備品等仕様書</td></tr>
<tr><td>性質による分類</td><td colspan="2">個別仕様書</td></tr>
<tr><td>物品番号</td><td></td><td colspan="2">仕様書番号</td></tr>
<tr><td rowspan="5">品名又は件名</td><td rowspan="5">自動膨張装置（救命胴衣用）</td><td colspan="2">４補ＬＰＳ－Ｉ４２１３２</td></tr>
<tr><td>作成</td><td>平成２６年　３月２８日</td></tr>
<tr><td rowspan="2">改正</td><td>平成　年　月　日</td></tr>
<tr><td>平成　年　月　日</td></tr>
<tr><td>作成部隊等名</td><td>第４補給処</td></tr>
</table>

1　総則

1.1　適用範囲

この仕様書は，航空機搭乗員が水上遭難時に使用する自動膨張装置の調達について規定する。

1.2　用語及び定義

この仕様書で用いる主な用語及び定義は，**C&LPS-Y00007** の **1.2** による。

1.3　種類

種類は，**表 1** によるものとし，調達する種類及び数量については，調達要領指定書により指定する。

1.4　製品の呼び方

製品の呼び方は，仕様書の名称及び種類とする。

例　自動膨張装置（救命胴衣用），EIU-3/P 型

1.5　引用文書

この仕様書に引用する次の文書は，この仕様書に規定する範囲内において，この仕様書の一部をなすものであり，入札書又は見積書の提出時における最新版とする。ただし，契約締結後当該文書に改正があった場合には，その適用について別途協議する。

なお，次の文書に定める内容がこの仕様書に定める内容と相違する場合は，この仕様書に定める内容を優先する。

a)　規格

JIS Z 9015-1　計数値検査に対する抜取検査手順－第１部：ロットごとの検査に対する AQL 指標型抜取検査方式

MIL-STD-810C　ENVIRONMENTAL TEST METHODS

b)　仕様書

DSP Z 9008　品質管理等共通仕様書

C&LPS-A00004　航空機用部品包装共通仕様書

品　名	自動膨張装置（救命胴衣用）

C&LPS-Y00007　調達品等一般共通仕様書

c)　法令等

火薬類取締法（昭和 25 年法律第 149 号）

d)　関連文書

C&LPS-I42069　救命胴衣　LPU-H

C&LPS-I42070　救命胴衣　LPU-P1

C&LPS-I42078　救命胴衣　LPU-T1 改

2　製品に関する要求

2.1　設計条件

設計条件は，次による。

a)　この自動膨張装置（救命胴衣用）は，**火薬類取締法**に適合しなければならない。

b)　救命胴衣に装着して，海水に浸水することによって電子回路部が作動し点火玉を発火させ，火薬に点火して燃焼ガスが発生し，そのガス圧により撃針を移動させて炭酸ガスボンベ[1)]の封板を破ることにより，救命胴衣を自動膨張させるものである。

c)　作動レバーを引くことによりピストン及び撃針が作動することで，炭酸ガスボンベの封板を破り，救命胴衣を手動膨張させる機能も有している。

注[1)]　救命胴衣用炭酸ガス入り容器（航空）43ml

2.2　構成

構成は，**図 1** 及び**図 2** による。

2.3　材料・部品

材料及び部品は，**C&LPS-Y00007** の **2.2** によるほか，細部は承認図面による。

2.4　構造・形状・寸法

構造，形状及び寸法は，**図 1** 及び**図 2** を参考とし，細部は承認図面による。

2.5　機能

救命胴衣に容易に取り付けられなければならない。

2.6　性能

性能は，**表 2** による。

2.7　製品の表示

製品の表示は，**図 1** 及び**図 2** による。

2.8　品質管理

品質管理は，**DSP Z 9008** によるものとし，要求事項は，**表 1** の **b** による。

3　品質保証

3.1　初回試験

3.1.1　試験項目・試験方法

試験項目及び試験方法は，**表 3** による。

品　名	自動膨張装置（救命胴衣用）

3.1.2　合格判定基準・試料数

合否判定基準及び試料数は，**表 3** による。

3.1.3　初回試験に関する手続き

初回試験に関する手続きは，**C&LPS-Y00007** の **3.1** による。

3.2　製品試験

製品試験は，同一契約相手方で，初回試験合格後（再試験を含む）以降の契約から実施するものであり，この仕様書の次により行うものとし，試料は納入数に含まないものとする。

3.2.1　構造・形状・寸法

構造，形状及び寸法は，**2.4** による。

3.2.2　低温作動性

膨張装置に炭酸ガスボンベを取付け，−54℃で 20 分間放置した後，0〜−2℃の 3%食塩水に浸した場合，1 秒以内に作動し，ガスが放出されなければならない。

3.2.3　合格判定基準・試料数

JIS Z 9015-1 によるものとし，AQL，検査水準，抜取方式及び検査のきびしさは**表 4** による。

3.2.4　ロットの大きさ

ロットの大きさとは，同一製造設備において同一条件，仕様書及び図面に基づき製造された量とする。

3.3　監督・検査

監督及び検査は，契約担当官等の定める監督及び検査実施要領により実施するものとする。

4　出荷条件

4.1　包装

包装は，**表 5** による。

4.2　端数包装

端数が生じた場合は，緩衝材を空所に入れて包装し，端数であることの表示（収納数）を行うものとする。

4.3　包装の表示

包装の表示は，**C&LPS-A00004** による。

4.3.1　有効期限

有効期限の定めのある製品については，包装に有効期限を明示するものとし，有効品質保証書を 1 部添付するものとする。

5　その他の指示

5.1　提出書類

契約の相手方は，**C&LPS-Y00007** の **4.1** により，次の書類を提出する。

a) 類別原資料

b) 取扱説明書（技術指令書草案）

品　名	自動膨張装置（救命胴衣用）

5.2　官給品

初回試験及び製品試験に必要な救命胴衣用炭酸ガス入り容器 43ml は，契約相手方の官給請求に基づき官給する。

5.3　承認用図面

契約相手方は，**C&LPS-Y00007** の **4.3** に基づき，承認用図面を作成のうえ提出し，承認を受けるものとする。ただし，同一契約相手方で仕様に変更がない場合は，次回以降の提出は省略できるものとする。

5.4　装備品等不具合報告（UR）対策

装備品等不具合報告（UR）対策は，**C&LPS-Y00007** の **4.4** による。

5.5　安全管理

契約相手方は，この自動膨張装置の製造及び納入にあたり，**火薬類取締法**の規定に係わる場合は，必要な処置を行うものとする。

5.6　技術変更提案（ECP）

技術変更提案（ECP）は，**C&LPS-Y00007** の **4.7** による。

5.7　仕様書の疑義

契約相手方は，この仕様書について疑義を生じた場合は，契約担当官等を通じて調達要求元と協議するものとする。

表 1－種類

種類	物品番号	備考
EIU-3/P 型	4220-426-6452-5	**図 1** による
EIU-4/P 型	4220-426-1649-5	**図 2** による

表 2－性能

項　目	性　能
気　密　性	作動レバーを手動させた後 0.27MPa の内圧を 30 秒以上与えた場合，どの部分からも空気漏れがあってはならない。
耐　圧　性	10.3MPa の水圧を 5 分間以上与えた場合，変形又は水漏れがあってはならない。
作　動　性	a) 作動レバー　炭酸ガスボンベを取り付けない場合，24.5N 以下の荷重で作動しなければならない。 b) 撃針　撃針は，本体の角型リング面より奥のところに位置し，作動レバーを動かした場合，撃針の移動距離は 8 ㎜以上であること。
耐塩水噴霧	MIL-STD-810C の規定による 9 時間の塩水噴霧試験を実施した場合，異常があってはならない。次に炭酸ガスボンベを取り付け，作動レバーに 88.3N の荷重を加えた場合，ガスを放出しなければならない。

品　名	自動膨張装置（救命胴衣用）

表 2－性能（続き）

項　　目	性　　能
耐湿性	救命胴衣に装着し，MIL-STD-810C の規定による湿度試験を実施した場合，異常があってはならない。
耐振性	救命胴衣に装着し，MIL-STD-810C の規定による振動試験を実施した場合，異常があってはならない。
耐熱衝撃性	救命胴衣に装着し，MIL-STD-810C の規定による熱衝撃試験を実施した場合，異常があってはならない。ただし，最高温度は 71℃とする。

表 3－初回試験

項目	試料数	試験方法	判定基準
材料	12 個	承認図面に合致していること。	Ac;0　Re;1
構造・形状・寸法等	12 個	承認図面に合致していること。	Ac;0　Re;1
気密性	4/12 個 ↓	膨張装置の作動レバーを手動させた後，0.27MPa の内圧を 30 秒以上与えた場合，どの部分からも空気漏れがあってはならない。	Ac;0　Re;1
耐圧性	4/12 個 ↓	膨張装置に 10.3MPa の水圧を 5 分間以上与えた場合，変形又は水漏れがあってはならない。	Ac;0　Re;1
作動性	4/12 個 ↓	作動レバー：膨張装置に炭酸ガスボンベを取り付けない場合，24.5N 以下の荷重で作動しなければならない。 撃針：撃針は，本体の角型リング面より奥のところに位置し，作動レバーを動かした場合，撃針の移動距離は 8mm 以上であること。	Ac;0　Re;1
耐塩水噴霧	4/12 個 ↓	膨張装置に MIL-STD-810C の規定による 9 時間の塩水噴霧試験を実施した場合，異常があってはならない。次に炭酸ガスボンベを取り付け，作動レバーに 88.3N の荷重を加えた場合，ガスを放出しなければならない。	Ac;0　Re;1
低気圧性	4/12 個 ↓	膨張装置を救命胴衣に装着し，室温で圧力 45.1hPa（0.649psi）まで減圧した場合，救命胴衣が膨張してはならない。	Ac;0　Re;1

品　名	自動膨張装置（救命胴衣用）

表 3－初回試験（続き）

項目	試料数	試験方法	判定基準
耐湿性	4/12 個 ↓	膨張装置を救命胴衣に装着し，MIL-STD-810C の規定による湿度試験を実施した場合，異常があってはならない。	Ac;0　Re;1
耐振性	4/12 個 ↓	膨張装置を救命胴衣に装着し，MIL-STD-810C の規定による振動試験を実施した場合，異常があってはならない。	Ac;0　Re;1
耐熱衝撃性	4/12 個 ↓	膨張装置を救命胴衣に装着し，MIL-STD-810C の規定による熱衝撃試験を実施した場合，異常があってはならない。ただし，最高温度は 71℃とする。	Ac;0　Re;1
落下安定性	4/12 個	膨張装置を救命胴衣に装着し，2m の高さから落下させた場合，異常があってはならない。次に 3%食塩水に浸した場合，6 秒以内に充気を開始しなければならない。	Ac;0　Re;1
低温作動性	4/12 個	膨張装置を救命胴衣に装着し，－54℃で 20 分間放置した後，0～－2℃の 3%食塩水に浸した場合，6 秒以内に充気を開始しなければならない。	Ac;0　Re;1
耐加速老化性	4/12 個	膨張装置を 71℃で 644 時間放置した後，救命胴衣に装着し，0～－2℃の 3%食塩水に浸した場合，6 秒以内に充気を開始しなければならない。	Ac;0　Re;1

注記　矢印は試料の継続を示す。

表 4－合否判定基準・試料数

項目	検査項目	
	構造・形状・寸法	低温作動性
AQL	2.5	1.0
検査水準	通常検査水準 II	特別検査水準 S-3
抜取方式	2 回抜取	2 回抜取
検査のきびしさ	ナミ	ナミ

品　名	**自動膨張装置（救命胴衣用）**

表 5－包装

区分	包装の方法
個装	1 個毎にワッディグペーパーで包み，防湿袋（防湿はく加工紙）に入れて密封する。
内装	個装品 10 個を単位として JIS Z 1506 の両面段ボールに入れ，封かんテープで止める。
外装	内装箱 5 個を JIS Z 1506 の複両面段ボール箱に収納する。

品　名	自動膨張装置（救命胴衣用）

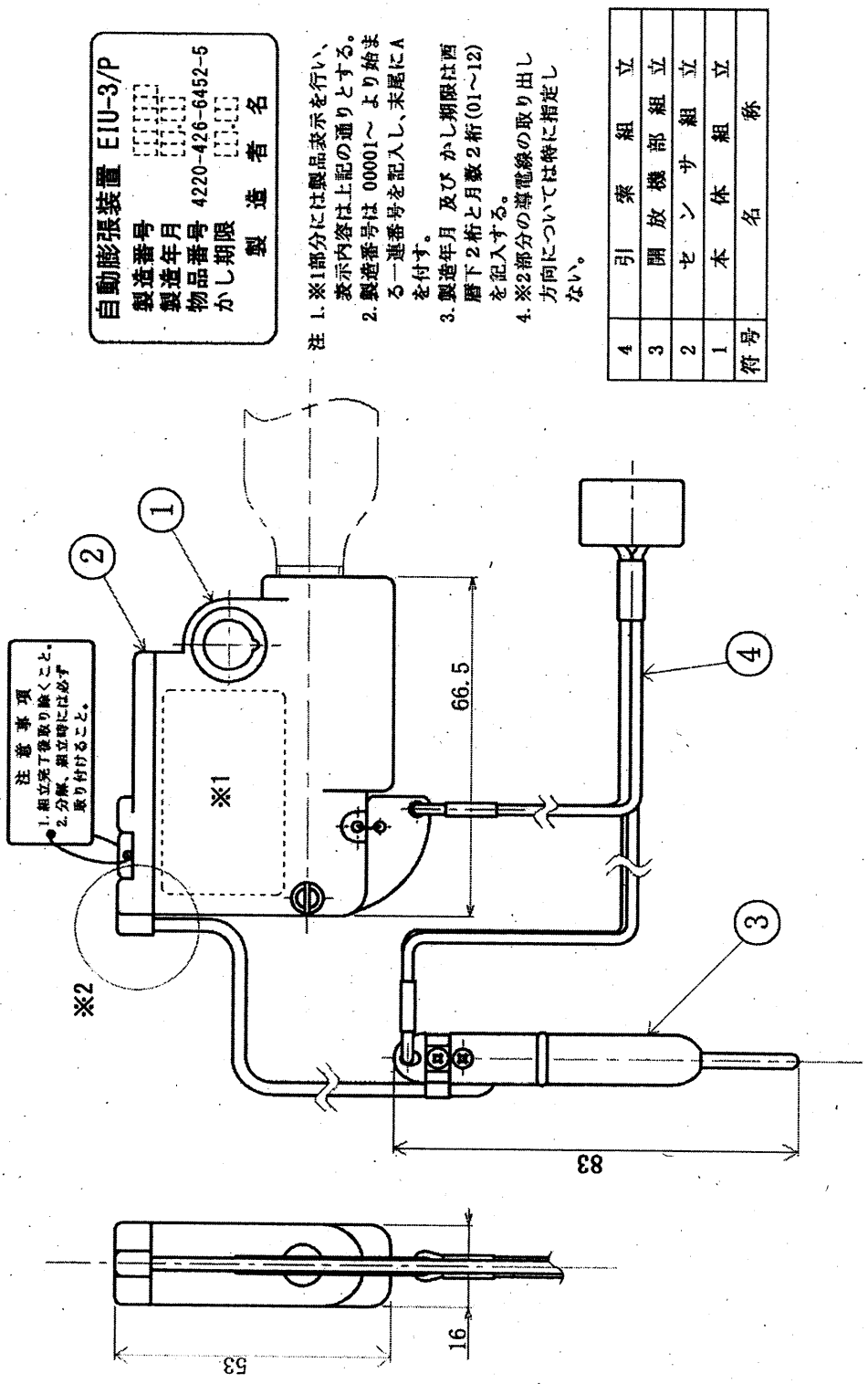

図1　自動膨張装置（救命胴衣用），EIU-3/P 型

品　名	自動膨張装置（救命胴衣用）

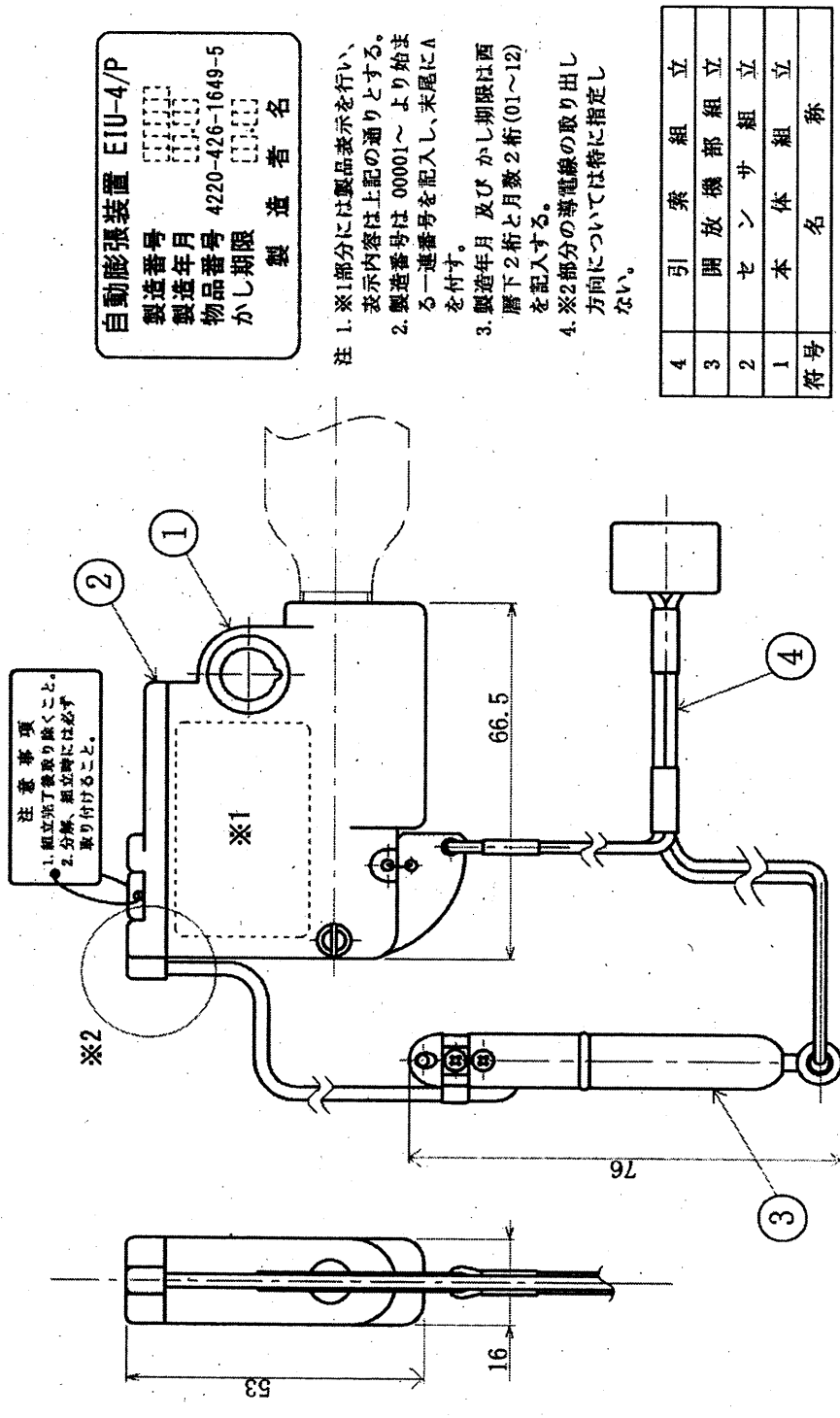

図 2　自動膨張装置（救命胴衣用），EIU-4/P 型